

DERWENT- 1985-060239

ACC-NO:

DERWENT- 198510

WEEK:

COPYRIGHT 1999 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Mfg. woven cloth with treated selvages - by laying thermoplastic resin film tape on selvage along cutting line (J5 22.3.80)

PATENT-ASSIGNEE: KAI T[KAITI]

PRIORITY-DATA: 1978JP-0114945 (September 19, 1978)

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
JP 85005707	B February 13, 1985	N/A	004	N/A
JP 55040875	AMarch 22, 1980	N/A	000	N/A

APPLICATION-DATA:

PUB-NO	APPL-DESCRIPTOR	APPL-NO	APPL-DATE
JP 85005707B	N/A	1978JP-0114945	September 19, 1978

INT-CL (IPC): D06C025/00, D06H007/04

ABSTRACTED-PUB-NO: JP 85005707B

BASIC-ABSTRACT:

Thermoplastic resin film tape is laid on the selvage along a cutting line. A press rotary roll having a pair of annular edges with small spacing is pressed to the tape to form two cut lines. (J50040875-A)

CHOSEN- Dwg. 0/4

DRAWING:

TITLE- MANUFACTURE WOVEN CLOTH TREAT SELVEDGE LAY THERMOPLASTIC  
TERMS: RESIN FILM TAPE SELVEDGE CUT LINE

DERWENT-CLASS: A35 F07

CPI-CODES: A11-A05C; A12-B02; A12-S05F; F02-A03; F03-K;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

h

c che e

e f

e

**Key Serials:** 0229 2458 2486 3240 2513 2528 2815 2821

**Multipunch Codes:** 014 03- 32& 395 435 455 481 483 53& 664 667 668 726

**SECONDARY-ACC-NO:**

**CPI Secondary Accession Numbers:** C1985-026534

h

c che e

e f

e

⑯ 日本国特許庁 (JP)

⑮ 特許出願公開

⑰ 公開特許公報 (A)

昭55-40875

⑯ Int. Cl.  
D 06 C 25/00

識別記号

厅内整理番号  
6936-4L

⑯ 公開 昭和55年(1980)3月22日

発明の数 2  
審査請求 未請求

(全4頁)

⑯ 耳部定着織物地およびその製造法

京都市北区柴野石竜町39番地

⑯ 出願人 戎健

⑯ 特願 昭53-114945

京都市北区柴野石竜町39番地

⑯ 出願 昭53(1978)9月19日

⑯ 代理人 弁理士 鈴江武彦 外2名

⑯ 発明者 戎健

明細書

1.発明の名称

耳部定着織物地およびその製造法

2.特許請求の範囲

(1) 経緯糸で編成される織物地において、耳部に突出する縫糸あるいは縫糸の少部分に相当する微少幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを上記耳部に沿つて融着し、該耳部における経縫糸相互を一体に接合してなる事を特徴とする耳部定着織物地。

(2) 受けロール上に供給される織物地の縫糸あるいは縫糸に沿つて任意に裁断線を設定し、この織物地の裁断線上に所定幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを供給層させ、上記フィルムの中間微少幅部分を融着用ロールで押圧し織物地に熱融着させる工程と、上記フィルム微少幅部分の中央部の2分線上を織物地もろとも裁断するとともに、同じく上記微少幅部分の両側縫に沿つてフィルムのみを切断ないしは切離可能な切断線を形成する工程と、上記フィルムの非融

着部分を除去する工程とを具備する事を特徴とする耳部定着織物地の製造法。

3.発明の詳細な説明

この発明は縫部や裁断端などのいわゆる織物地の耳部におけるほつれの技術に関し、特に上記耳部が熱処理などによつて定着しがたい材質の織縫糸からなる織物地の場合などにはその経縫糸の抜け落ちを一層効果的に防止できるような加工を施してなる耳部定着織物地ならびにその製造法に関するものである。

織物地の耳部を定着させるための加工処理は従来からも種々おこなわれているが、上記材質の織縫糸とする織物地、例えば綿、毛などの天然繊維糸あるいは銅アンモニヤレーヨン、ピスコースレーヨンなどの人造繊維による布地の場合は、耳部の経縫糸を熱処理などによつてセトトする方法は通用できないためバイヤスカットにするか、あるいは用途上このようなカットができるない場合は、ミシン掛け、その他種々の方法が講じられているが、さらに布地が薄も

の地の場合などには、風合、外観を損わぬような処理を施す必要があり、例えばガミング処理のようないきこどりコット地における裁断端に所定幅の接着剤を塗布させて、その巻きこみを防止するというような処理方法も上記布地には適用できないなど種々の制約がある。

このようなことから一般におこなわれている方法としては、裁断端の耳部に沿つてオーバーミシンで縫成するミシン掛けや、長尺に織成された布地の所定間隔ごとにあらかじめ裁断位置を定めるとともに該位置における経糸数を減らして特殊な裁断用耳組織を作つておくなどの方法がある。この前者の場合は、布地を必要幅ごとに裁断して縫成すればよいか同一布地を和洋いずれの幅のものにも使用可能という汎用性を有するが、反面ミシン掛け自体が商品外観上好ましくないというケースもでてくるし、又後者によればとの点は解消されるにしても仕上り幅が規定されるため、汎用性に欠けるという難点がある。さらにこれらはいずれの方法を取る

3

特開 昭55-40875(2)

にしてもかなり煩雑な手間と工費を要するため、より簡便でかつ効率よく量産に適する処理方法の開発が課題となっている。

この発明は上述のようなことから織物地の経糸がわ、あるいは纬糸がわの縫部、すなわち耳部沿いに所定幅の熱可塑性合成樹脂フィルムを配し、上記耳部に表出する経糸あるいは纬糸の少數本分に相当する箇所だけ熱融着させ、その両側部分を切離除去することにより、耳部を定着させ得ることに着目したもので、これによつてこの操作業を従来よりもはるかに容易かつ効率的に処理することができるとともに、目的用途に応じた各種風合の織物地に適用することができ、かつ仕上り外観ならびに製品独自の感触なども何ら損われることのない耳部定着織物地を提供できるようにしたものである。

以下この発明を図示の一実施例を参照して説明すれば、まづ第1図および第2図に示すように、Aはレーヨン布地、Bは所定幅の細長いナイロン、テトロンのような熱可塑性合成樹脂フ

4

イルムであり、1は布地受けロール、2は巻取ロール、3, 4, 5は上記各ロールの前段がわに配備されたガイドロールである。4は上記フィルムBの融着用ロールで、支持軸5に枢支された支持アーム6の先端に回転自在に取付けられている。フィルムBの融着手段は、ガス炎、通電など適宜の熱源を利用し、例えば前者の場合、図示のように先端が該ロール4の直上近傍に位置するノズル7からガス炎を噴射し、これによつてフィルムBの融着に必要な温度域までロール4が加熱されるようにする。なお上記ロール4の布地受けロール1に対する押しつけ圧は、支持軸5と支持アーム6間にスプリングなどの附勢手段を設けることによつて調整自在に構成してもよい。又5は上記支持軸5に対し回転自在に支承されフィルムBを巻取収容するためのロールであり、該ロール5から引出されたフィルムBは位相調整用のガイドタを介して布地受けロール1上の布地A面上に巻きするよう導出される。さらに図示の10はカッターであり、支持

軸5に設けられた支持アーム11の先端に取付けられるとともに、布地受けロール1上に供給される布地AおよびフィルムBの両者を裁断し得る適当な強さで布地受けロール1に押圧されるよう支持軸5に対し調節自在に設けられている。なおフィルムBを収容する上配ロール8と融着用ロール4およびカッター10は第2図に示されるようにいずれも導出されるフィルムBのほど中等線上にあたる同一直線上に位置するよう配備されており、又支持軸5は、上配ロール8およびカッター10を布地受けロール1面に対し接觸しうるよう回転自在で、かつ軸方向にはスライド自在に設けられ、布地Aに対する裁断位置の設定、あるいは使用中布地が左右に摆動する場合にも追従しうるよう構成されている。さらに融着用ロール5は第3図に示すようにその回転外周部11は全周にわたつてローレットが刻印されているとともに、その両側縫部には前記フィルムBよりも较少な狭小間隔をもつて対向する一对の環状エッジ12, 13が

5

6

が突起されている。

又、この環状エッジイ b , i b 間の間隔、すなわち上記回転外周部 i a の幅は、フィルム B の融着必要幅によつて異なるが、例えば 0.3 ~ 1.0 m/m のとき微少幅とし、かつ両側縁の環状エッジイ b は、フィルム B を切断ないしは切離可能な切断線を形成し得る程度に尖端で、かつ微少な高さをもつて上記回転外周部 i a 面より突出している。なお上記融着用ロールの場合、使用するフィルム B は例えば 0.02 ~ 0.03 m/m 厚、幅約 1.0 m/m 程度のものを使用し、かつこれがテトロンフィルムの場合には、例えば 250 ~ 260 μ で溶融し布地 A に融着させることができる。

以上のように構成された装置により布地 A はガイドロール 3 を介して布地受けロール 1 面に送られ、同じくガイドロール 3 を経て巻取ロール 2 に巻回される。又一方のフィルム B は、ロール 8 からガイド 9 を介して布地受けロール 1 上の布地 A 面に添わせて引出すとともにカッタ-

i o の後段がわまで延出させその引出し端を後述のごとく布地 A の所定位徳に仮止めする。すなわち上記布地 A を経糸沿いに所定幅で裁断する場合を例にとつて説明すれば、まづその裁断線が前記融着用ロール i およびカッター i o を結ぶ直線上に位置するよう布地 A を布地受けロール 1 上にセットするとともにフィルム B は、その引出し端の中央部 2 分線が上記裁断線に合致するようセッティングして布地 A 面に仮止めする。つぎに前記ガスノズルクによりあらかじめ所要の表面温度に加熱されている融着用ロール i を布地 A 面に層重する上記フィルム B に圧接させる。この状態で、布地 A を図示の矢印方向に送れば融着用ロール i 下を通過するフィルム B は該ロール i の前記回転外周部 i a に相当する微少幅 B' 分だけ布地 A に熱融着するとともにその両側縁はフィルム B に食いこむ環状エッジイ b , i b の尖鋭端によつて切断ないしは切離可能な切断線が形成される。ついでカッター i o を通ることにより上記フィルムの微少幅 B' 部分はほ

シその中心線に沿つて布地 A とともに裁断され、巻取ロール 2 に巻回収容される。なお、この巻取り際に、上記フィルムの非融着部分は適宜の手段で上記融着微少幅 B' 部分から切離除去すればよく、これによつて上記各裁断端には、第 4 図に示すように経糸数本に相当する極薄微少幅のフィルムが融着し、これらが縫糸とともに一体に接合してなる定着耳部が形成される。

以上のようにすれば布地の裁断と同時に耳部の加工を施すことができ、前記従来方法のごとき面倒な工程を経ることなく簡めて簡便かつ能率よく作業をおこなうことができ競争性に適する。又上述のごとき耳部加工は、布地の必要幅に応じて裁断線を自由に設定することができるから、どのような目的、用途の布地の要望にも応じることができ、前記従来のごく汎用性が指われるという難点もない。さらにフィルムの融着に際し、融着必要幅よりも大きい所定位幅のフィルム B をあらかじめ布地面に層重させ、該フィルム B の両側大部分を燃し、その中央微

少幅部 B' のみを選択的に加熱融着させるようにし、かつこれを布地 A とともに裁断するようにしたので、融着、切断のいずれについてもフィルムの位置ずれや変形もなく確実かつ所定の位置に融着させることができる。

また上述のようにして極薄微少幅のフィルムが融着してなる耳部は、極めて柔軟性を示すとともに布地自体の風合、感触を何ら損うこともなく、したがつて上記実施例のごとき薄手のレーヨン布地の場合でも耳部加工の痕跡すら認めがたいほど美麗な仕上り外観を呈し、前記従来法に上るものに比べればその商品価値は極めて高い。さらに上記布地における耳部はその片面にのみフィルムが融着しているから、これを例えば布地裏面がわにほどこすようにしておけば、これを染色する場合などにも何ら支障をきたすことがない。

なお、上記実施例においては布地の裁断端、すなわち経糸がわ耳部の定着処理を例に挙げて説明したが、布地の縫糸がわに沿つて裁断する

場合に形成される耳部にも同様に適用できることは勿論である。又この発明の対象とする織物地は、綿、レーヨンなど非熱可塑性の繊維による布生地に限らず、熱可塑性合成繊維との混糸ないしは混織布地についても使用フィルムの材質、寸法、形状などの諸条件を適宜選定することにより上記実施例と同様の方法が適用でき、又このようにすれば場合によつては熱可塑性合成繊維布地にも適用することは可能である。

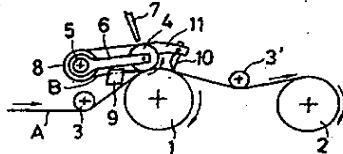
#### 4. 図面の簡単な説明

図面はこの発明の一実施例を示すもので、第1図は製造装置の授部を示す正面図、第2図は製造工程の概略を示す平面図であり、第3図は融着用ロールの一部を拡大して示す正面図、第4図は上記製造工程によつて得られる耳部定着布地の斜視図である。

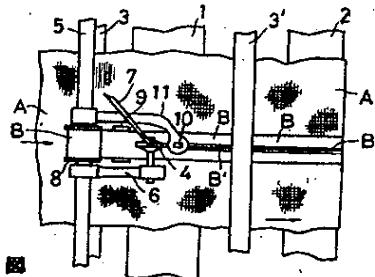
A…布地、B…フィルム、B'…フィルム微少幅部、1…布地受けロール、2…巻取ロール、4…融着用ロール、7…ガスノズル、8…フィルムロール、10…カッター。

11

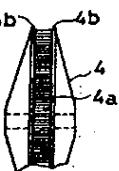
第1図



第2図



第3図



第4図

